

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 106 (1999)

Heft: 4

Artikel: Gygli Macrastar

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-678315>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 16.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

vorwärts und rückwärts, werden nicht mehr durch zusätzliche unabhängige Motoren ausgeführt.

Erhöhte Produktivität

Bei üblichen Antriebssystemen bedeutet der Austausch von Riemscheiben oder Distanzscheiben zwecks Änderung der Drehzahl ein sich öfters wiederholender, mühsamer Eingriff, welcher die Maschine während längerer Zeit stilllegt. Mit SUMO ist die Drehzahlanpassung eine mühelose Angelegenheit von einigen Sekunden: Der neue Wert wird lediglich über das Mikroprozessor-Tastenfeld eingegeben.

Im Gegensatz zu andern Antriebssystemen sind die SUMO-Drehzahleinstellungen sehr präzis. Die optimale Drehzahl kann auf einfache Weise an andern Maschinen mit gleichem Artikel wiederholt werden. Die Intervention kann entweder mittels SetCard oder über den Weberei-Datenrechner mit Zweirichtungsverkehr erfolgen.

Das automatische Schusssuchen mit dem Blatt in einer festen Stellung oder Langsamlauf vor- oder rückwärts wird schnell ausgelöst, weil der Motor sofort auf einen Befehl reagiert. Daraus ergibt sich, dass Schussbrüche schneller

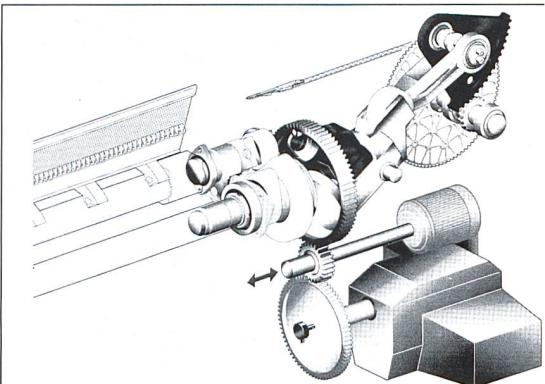
beobachtet werden können, sodass wiederum erhöhte Nutzeffekte erwartet werden dürfen.

Schnelle Drehzahlregelung

Dank der einfachen und raschen Einstellung der Maschinendrehzahl kann die Maschine immer mit einer der Garnqualität, der Schafzahl und der Gewebestruktur angepassten, optimalen Geschwindigkeit laufen. SUMO hat einen ausgedehnten Drehzahlbereich und ist sehr nützlich bei Inbetriebnahme neuer Artikel.

Erhöhte Gewebequalität

Die Motorcharakteristiken sind durch ein kräftiges, stabiles und einstellbares Drehmoment gekennzeichnet. Der SUMO hält die eingestellte Drehzahl im Betrieb ständig genau aufrecht, Abweichungen sind sehr gering, was aussergewöhnlich ist. Derart zuverlässige Werte bilden eine ausgezeichnete Basis für einen konstanten Blattanschlag ab dem ersten Schuss, was für anspruchsvolle Qualitätsnormen unerlässlich ist. Ansatzstreifen können besser gemeistert werden, weil die Anlaufparameter schnell angepasst werden können. Die Maschinendrehzahl für optimale Gewebequalität kann gespeichert werden.



Schema des SUMO-Antriebes

Betriebsbedingungen

Dieser aussergewöhnliche Motor bietet enorme Vorteile und wurde für die am meisten vorkommenden Spannungen von 380 bis 460 Volt entwickelt. Für alle andern Spannungswerte wird der Einsatz eines entsprechenden Transfornators empfohlen. Der SUMO-Hauptantriebsmotor bedeutet in Wirklichkeit einen revolutionären Schritt zu erhöhter Produktivität, besseren Geweben, geringerem Energieverbrauch und herabgesetzter Wartung.

RS

Gygli MACRASTAR™

Anlage zum effizienten Entfernen von Ausbrengaze in der Stickerei

Stickerei mit Ausbrengaze

Der Einsatz von Viskose-Ausbrengaze gilt als sehr effizientes industrielles Stickverfahren. Nur das Trennen von Stickboden und Stickgut war bisher aufwendig und oft problematisch. Das von Gygli Technik AG entwickelte System bietet hier neue Ansatzpunkte zur Effizienzsteigerung und Kostenoptimierung.

Kontinuierlicher Arbeitsgang

Zum Verspröden der Ausbrengaze wird das Gewebe thermisch behandelt. Es wird mittels Bändern durch einen Tunnel mit einer speziell entwickelten, reaktionsschnellen Intervall-Heizung aus einzelnen Heizelementen gefördert. Die Hitze wird individuell geregelt, laufend durch drei, respektive sechs Präzisionsthermostaten überwacht und digital angezeigt. Die obere Kontakttheizung kann angehoben wer-

den, sodass auch strukturierte Stickereien drucklos bearbeitet werden.

Industrielle Massstäbe

Die Gygli-MACRASTART™ ist für mittlere bis grosse Produktionsmengen konstruiert und mit Arbeitsbreiten von 160 cm und 183 cm ausgetragen. Je nach Versprödungszeit, kann eine Produktionsleistung von 2 bis 12 m/min erreicht werden.

Robust und zuverlässig

Die Gygli-MACRASTART™ befriedigt die hohen Ansprüche der Industrie. Die Bedienungselemente sind übersichtlich aufgebaut. Der eingebaute Timer ermöglicht ein automatisches Abkühlen der Heizelemente und Abstellen der Maschine nach Arbeitsschluss. Optimaler Einsatz von Pneumatik und Elektronik, sowie eine ausgeklügelte Walzenkonzeption beschränken Wartung und Service auf ein Minimum. Die te-

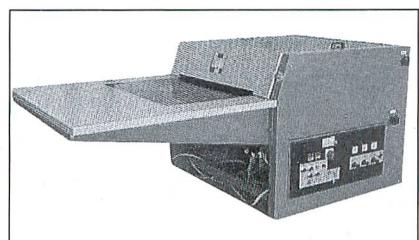
flonisierten Bänder bestechen durch hohe Lebensdauer. Ein allfälliger Bandwechsel kann innert kürzester Zeit und ohne Spezialisten ausgeführt werden. So werden auch die technischen Stillstandzeiten minimiert.

Reinigung im Tumbler GCT35

Die Trennung von Gaze und Stickgut erfolgt in einer zweiten Phase. Die abgelängten Stücke werden in einer Trommel aus Chromstahl während 0–60 min ausgeklopft. Die ausgeklopfte Ausbrengaze wird in einen separaten Auffangbehälter gesogen. Der extra für diese Aufgabe entwickelte Reinigungstumbler fasst 35 bis 37 kg/Charge.

RS

Gygli Technik AG, Chamerstr. 170,
CH-6301 Zug



MACRASTAR™	160/3	160/6	183/3	183/6	Reinigungstumbler GCT35
Heizelemente	3	6	3	6	
Abmessungen					
Arbeitsbreite	160 cm		183 cm		
Breite	2120 mm	2120 mm	2340 mm	2340 mm	1460 mm
Länge	2500 mm	3500 mm	2500 mm	3500 mm	1010 mm
Höhe	1300 mm	1300 mm	1300 mm	1300 mm	1770 mm
Gewicht	900 kg	1000 kg	1000 kg	1200 kg	390 kg
Spannung	400 V/50 Hz/3 Ph		400 V/50 Hz/3 Ph		400 V/50 Hz/3 Ph
Energieverbrauch	25 kW	38 kW	38 kW	42 kW	1 kW
Druckluft	6 bar		6 bar		

ITMA-Kurznachrichten

Heberlein Fiber Technology

Neben den Produkten, die bereits in «mittex 3/99, S. 17–18, beschrieben wurden, präsentierte Heberlein Fasertechnologie als Neuheit die Friktionsscheiben der PolyDisc Serie-100. Diese Scheiben sind bei Standardeinsatzgebieten bis Geschwindigkeiten von 900 m/min einsetzbar. Die Scheiben der Serie-200 erlauben Texturiergeschwindigkeiten bis zu 1100 m/min. Beide Produktreihen zeichnen sich durch ein interessantes Preis-/Leistungs-Verhältnis aus. Durch die hohe chemische und mechanische Beständigkeit weisen die neuen Friktionsscheiben eine lange Lebensdauer auf.



Friktionsscheiben der PolyDisc Serie-100

Die neue Düse SpunJet™ wurde am Stand von SSM bei der Produktion von umwundenen Elastangarnen mit Geschwindigkeiten von 800 m/min gezeigt. Die verarbeitbare Garnpalette liegt zwischen 5 und 30 tex.

Webereizubehör von Scholze

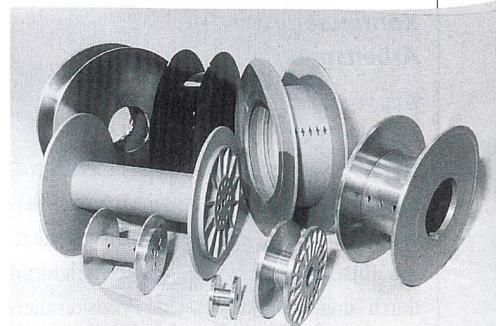
Das Webereizubehör bestimmt in nicht unwe sentlichem Masse die Effektivität des Webereibetriebes. Von Vorteil ist es, wenn Kettbäume, Zettelbäume und Kanister sowie Färbebäume, insbesondere aber auch Rationalisierungsmittel wie Transportgeräte, Lagersysteme und Dockenwickler von einem erfahrenen Komplettanbieter kommen. So stellte Scholze die gebräuchlichsten Ausführungen von **Zettelbäumen** mit unterschiedlichen Scheibendurchmessern in verrippter, glatter und doppelwandiger Ausführung aus.

Auf dem Messestand wurden insgesamt acht Kettbäume für unterschiedliche Webmaschinenhersteller und die zugehörigen **Warenbäume** gezeigt. Weiterhin wurden **Spulen und Kanister** aus Stahl-Sphäro-Guss und Aluminium vorgestellt. In einer Demonstration werden **Rohre** mit unterschiedlichen Oberflächen vorgestellt. Die Rohre sind mit Dämmfilz ausgerüstet, spritzverzinkt, geglättet, elektrolytisch verzinkt oder phosphatiert.

Die weiterentwickelten **Dockenwickler** von Scholze ermöglichen das drehmomentabhängige Aufwickeln der Ware bis zu einem Durchmesser von 1500 mm. Das Drehmoment wird kontinuierlich abgetastet und bis zum vollen Wickel konstant gehalten. Die Wickler sind lieferbar mit oder ohne Schau strecke und mit diversem Sonderzubehör.

Das **Containersystem** TRANSLAG ermöglicht eine sichere und materialschonende Logistik für Webbäume, Kettbäume und auch Warenwickler innerhalb der Weberei und besonders auch zu Herstellern der Vorstufe. Dazu dienen die Prismenform mit Dämpfungsmaterial ebenso wie die einfach zu handhabenden Sicherungseinrichtungen, die bei Mehrfachstapelungen einen sicheren Transport auch auf Langstrecken ermöglichen.

Die Kettenlaufzeitverlängerung ist ein wesentlicher Faktor zur Ablaufrationalisierung in der Weberei. Für den Einsatz von Kettbäumen mit einem Durchmesser bis 1600 mm zeigt Scholze auf dem Stand von Dornier das **Kettbaumablass-System «MegatopWeaving»**. Das System in Hochlage eliminiert die klassischen Nachteile der Bodenanlage «Let-off» und ist besonders empfehlenswert für die Nachrüstung vorhandener Anlagen.



Die Palette an Scholze-Kettbäumen